CE 1253

Mode d'emploi

Situation du mode d'emploi technique: 10/2004

1. **Généralités:** **SOLIDUR CoCr est un alliage pour adjointe métallique purement Cobalt-Chrome.**
SOLIDUR CoCr d'une très grande élasticité aux excellentes caractéristiques de grattage et polissage.

SOLIDUR CoCr peut être coulé à la flamme ainsi qu'à Haute Fréquence, capable d'être soumis au laser selon DIN 13912/ ISO 6871.

1.1. Désignation/	**Réf. 960-0250**	**SOLIDUR CoCr**	**250 g**
Conditionnement:	**Réf. 960-1000**	**SOLIDUR CoCr**	**1000 g**

1.2. Adresse du fabricant: YETI Dentalprodukte GmbH, Industriestraße 3, D-78234 Engen, Allemagne
Tél : + 49 7733-94100 **Fax** : + 49 7733-941022 **e-mail** : info@yeti-dental.com
Informations techniques : **+ 49 7733-9410-20**

2. Utilisation adéquate:
Conforme aux normes CE (DIN 13912/Iso6871) Alliage Cobalt-Chrome pour adjointe métallique. Seules les personnes autorisées et les prothésistes dentaires peuvent travailler ce produit à utilisation intaorale.

3. Mode d'emploi:

3.1 Modelage
Nous conseillons d'utiliser les cires se trouvant sous l'adresse **dentalwax.com** des sociétés (liées ou réunies).

3.2. Mise en revêtement
SOLIDUR CoCr peut être mis en revêtement avec le Cobavest Réf. 942-0000 ou tout autre type de revêtement à base de phosphate pouvant être chauffé jusqu'à 1.020°C selon les recommandations du fabricant. La température de 950°C peut être utilisée comme T° de préchauffage.
SOLIDUR et COBAVEST se complètent garantissant **les meilleurs résultats** et **très grande précision**.

3.3. Coulée
SOLIDUR CoCr doit être coulé **dans un creuset en céramique** sous aspiration de vapeurs. Ne jamais utiliser de creusets en graphite.

Coulée à la flamme: Utiliser une **flamme neutre** Propane/Oxygène ou Acétylène/Oxygène pour éviter toute irrégularité dans l'alliage. Après l'effondrement du dernier plot, et dès que la masse commence à être mobile, attendre 2-3 s. puis activer la coulée.
Important ! **Le film d'oxyde ne doit pas s'ouvrir !**

Haute Fréquence: Après l'effondrement du dernier plot et disparition de l'ombre au centre, attendre 2-3 s. puis activer la coulée. Même avec cette méthode **le film d'oxyde ne doit pas s'ouvrir !**

3.4. Refroidissement
Laisser refroidir le cylindre **lentement à l'air** à température ambiante. Il est déconseillé de réutiliser les tiges de coulée.
SOLIDUR CoCr peut être travaillé avec des fraises en métal dur, des pierres abrasives et poli par électrolyse. Pour éviter tout risque de contamination, il est recommandé d'utiliser la fraise indiquée au type de métal.

4.0 Soudure
SOLIDUR CoCr peut être soudé avec **NE Universallot** Réf. 960-0000.

5.0 Garantie
L'utilisateur est totalement responsable pour une utilisation adéquate et correcte du produit. Les informations ci-dessus sont basées sur nos propres expériences. Les réclamations seront prises en considération dans le seul cas d'une mauvaise qualité avérée du produit.

Certificat

Nom du Produit: **SOLIDUR Co Cr**

Désignation: **Alliage pour adjointe métallique à base Co Cr**

Livraison: **250 gr Réf. Nr. 960-0250**
1000 gr Réf. Nr. 960-1000

Composition chimique: **d'après EN 10 204 – 3.1 B**

Co %	Cr %	Mo %	Mn %	C %	Fe	Si %	Autres Elements %
63	29,4	5,95	0,6	0,29	0,06	0,7	

Données Techniques:

Densité:	**8,3 g/cm³**
Point de fusion (Solidus):	**1.360 °C**
Point de fusion (Liquidus):	**1.410 °C**
Température de coulée	**1.470 °C**
Dureté:	**420 HV 10**
	710 N/mm²
Tension:	**6,5 %**
Dilatation:	**230.000 Mpa**
	8 %

Normes

DIN 13912
DIN EN ISO 13488 9001/2000
Appemdice 5 MP Recommandation 93/42/EWG

YETI Dentalprodukte GmbH
Industriestr. 3 ◆ 78234 Engen, Allemagne
Telefon +49-7733-9410 0 ◆ Fax +49-7733-9410 22
Internet: www.yeti-dental.com - www.dentalwax.com